

⑫ 公開特許公報(A) 昭61-47179

⑬ Int.Cl.<sup>4</sup>  
C 12 G 3/08

識別記号 庁内整理番号  
7236-4B

⑭ 公開 昭和61年(1986)3月7日

審査請求 有 発明の数 1 (全2頁)

⑮ 発明の名称 発泡性清酒の製造方法

⑯ 特 願 昭59-169109

⑰ 出 願 昭59(1984)8月13日

⑱ 発 明 者 中 島 重 雄 旭川市豊岡4条5丁目75番地

⑲ 出 願 人 高砂酒造株式会社 旭川市宮下通17丁目右一号

⑳ 代 理 人 弁理士 早川 政名

明 細 書

1. 発明の名称

発泡性清酒の製造方法

2. 特許請求の範囲

清酒醪の醱酵末期に醪を粗漉し、その醪を粉砕した後香氣成分ドレンを添加して直に容器詰密封し、所定の温度を保持して醱酵せしめ、その醱酵によって自然発生した炭酸ガスにより、一定の容器内圧力に達した時点で醱酵を停止し、加熱殺菌することを特徴とする発泡性清酒の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

発明の目的

産業上の利用分野

本発明は、清酒の製造方法に関するが、とくに炭酸ガスを含んだ発泡性清酒の製造方法に関する。

従来の技術

炭酸ガスを含んだ発泡性清酒は、それほど

まかくない醪を使用し、かつ製造工程中に香氣成分の添加なしに製造されているのが現状である。

発明が解決しようとする問題点

従来技術による製品は、発泡性の持続に乏しく、生酒においては含有ガス圧が一定せず、流通取扱における品質管理面では完全なテルド流通が要求されるなどの問題点がある。

本発明は、このような問題点の解消を目的とする。

発明の構成

問題点を解決するための手段

本発明は、清酒醪の醱酵末期の醪を粗漉し、さらにきめこまかく粉砕して原材料とし、製造工程中における容器詰直前に原材料に対して香氣成分ドレンを添加することである。

作 用

本発明は、上記手段からなるので、きめこまかな発泡が促進され、発泡性が持続し、加熱殺菌後の香氣が劣化しない。

## 実施例

本発明の実施例を説明する。

清酒醪の醱酵末期における醪（日本酒度（-）10.0、アルコール分14%）を粗漉し、さらにきめこまかく粉砕し、このこまかい粉砕醪に、清酒醪の醱酵時に炭酸ガス発生に伴って発散する香氣成分を冷却によって集めた香氣成分ドレンを0.5%添加し、活きた酵母菌を含んだまま直に容器詰して密封する。容器詰密封した後は、所定の温度（15～20℃位）を保持しながら数日間置いて醱酵せしめ、容器内にて炭酸ガスを自然発生せしめる。炭酸ガスの発生で容器内圧力が上昇するが、該圧力が20℃で2.5 $\frac{\text{kg}}{\text{cm}^2}$  3.5 $\frac{\text{kg}}{\text{cm}^2}$ に達した時点で醱酵を停止し、68℃で約5分間位加熱処理して殺菌を行なう。

香氣成分ドレンを添加したら、加熱処理による殺菌を行なっても香氣の劣化を防止しえたと同時に、チルド流通を利用せずとも常温取扱いが可能になった。

上記実施例で使用した容器は、500 $\text{ml}$ 瓶で、

平均29.9 $\frac{\text{kg}}{\text{cm}^2}$ の耐圧試験に耐えられるものである。

## 発明の効果

本発明は、上記のようにしてなるが、とくに清酒醪の醱酵末期のこまかく粉砕した醪に、容器詰直前において香氣成分ドレンを添加したことにより、加熱殺菌後の香氣を増強でき、かつ容器内発酵によって自然発生したきめこまかな炭酸ガスは適度な濁度によって発泡性が良好に持続せしめられ、同時に常温取扱いが可能になるなどの効果がある。

よって、加熱殺菌による品質的な被害（香氣の劣化）及び特別な流通取扱（チルド流通）が解消された製品を提供しえる。

特許出願人 高砂酒造株式会社

代理人 早川 政 名

